

DIAMETAL®

TORX® SOLUTION

FR-IT

Torx®solution

Solutions complètes
pour les usinages Torx

*Soluzioni complete
per la lavorazione di Torx*





Torx®solution

Table des matières
Indice dei contenuti

Torx®solution

Applications
Applicazioni

DR0608-AR01101

Foret pilote Torx®
Punta pilota Torx®

MI0108-AR01106

Fraise Torx®
Fresa Torx®

79
80
82
84

Outil Utensile	Foret pilote Torx® Punta pilota Torx®	Fraise Torx® Fresa Torx®
Géométrie frontale Geometria frontale		
Nombre de dents Numero di denti		
Profondeur Profondità		3xD 5xD
Angle d'hélice Angolo dell'elica		
Revêtement Rivestimento	DWX	DWX
Codification Codifica	DR0608-AR01101	MI0108-AR01106



Pages
Pagine

82

84

ISO	Matières à usiner Materiali da lavorare	T 4 - 30	T 4 - 30
P1	Aciers de décolletage Acciai automatici		
P2	Aciers de décolletage sans plomb Acciai automatici senza piombo		
P3	Aciers non alliés (Rm < 800 N/mm²) Acciai non legati (Rm < 800 N/mm²)		
P4	Aciers faiblement alliés (Rm < 900 N/mm²) Acciai debolmente legati (Rm < 900 N/mm²)		
P5	Aciers fortement alliés (Rm < 1200 N/mm²) Acciai fortemente legati (Rm < 1200 N/mm²)		
M1	Aciers inoxydables ferritiques Acciai inossidabili ferritici	► ►	► ►
M2	Aciers inoxydables martensitiques Acciai inossidabili martensitici	► ►	► ►
M3	Aciers inoxydables austénitiques Acciai inossidabili austenitici	► ►	► ►
K1	Fontes Ghise		
N1	Fontes d'aluminium Fusioni d'alluminio		
N2	Alliages d'aluminium Leghe d'alluminio		
N3	Laiton. Bronze Ottone. Bronzo		
N4	Laiton sans plomb Ottone senza piombo		
N5	Cuivre Rame		
N6	Métaux précieux Metalli preziosi		
N7	Platine. Palladium Platino. Palladio		
N8	Matières plastiques Materiali plastici		
S1	Titane pur Titanio puro	► ► ►	► ► ►
S2	Alliages de titane Leghe di titanio	► ► ►	► ► ►
S3	Superalliages (Cr. Co. Ni) Superleghe (Cr. Co. Ni)	► ► ►	► ► ►
H1	Aciers trempés (< 55 HRC) Acciai temprati (< 55 HRC)		
H2	Aciers trempés (> 55 HRC) Acciai temprati (> 55 HRC)		

► ► ► Optimal / Scelta eccellente ► Bon / Buona scelta ► Fonctionnel / Scelta funzionale

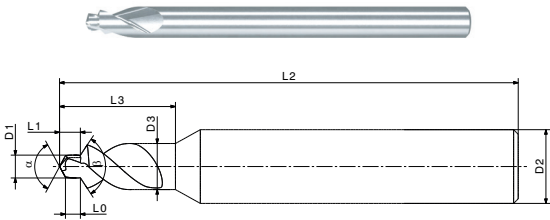


DR0608-AR01101

Foret pilote Torx®
Punta pilota Torx®



P1	P2	P3	P4	P5	M1	M2	M3	K1	N1	N2
N3	N4	N5	N6	N7	N8	S1	S2	S3	H1	



Torx®	D1 ±0.01	L1	D2	L2	D3	L3	L0	β	DWX Art. N°
T4	0.90	0.70	3	39	2.20	4.5	0.54	120	444174
T5	1.00	0.88	3	39	2.20	5	0.70	120	444175
T6	1.20	1.06	3	39	2.30	6	0.84	120	444176
T7	1.40	1.05	3	39	3.00	-	0.80	120	444177
T8	1.60	1.41	3	39	3.00	-	1.12	120	444178
T10	1.90	1.42	4	51	4.00	-	1.07	120	444179
T15	2.30	1.80	4	51	4.00	-	1.38	120	444180
T20	2.70	2.15	6	51	5.00	-	1.66	120	444181
T25	3.10	2.84	6	51	6.00	-	2.28	120	444182
T30	3.80	3.52	6	51	6.00	-	2.83	120	444183

Autres dimensions et revêtements sur demande
Altre dimensioni e rivestimenti su richiesta

DR0608-AR01101

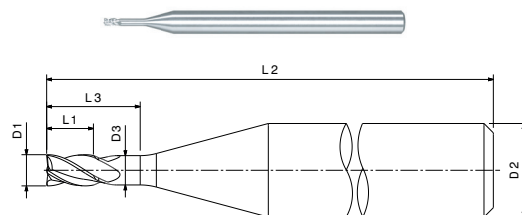
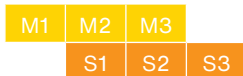
Paramètres de coupe
Parametri di taglio

ISO	V _c [m/min]	f _u [mm]		
		T 4 - 8	T 10 - 15	T 20 - 30
P1				
P2				
P3				
P4				
P5				
M1	20 - 30	0.020 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.080
M2	20 - 30	0.020 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.080
M3	20 - 30	0.020 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.080
K1				
N1				
N2				
N3				
N4				
N5				
N6				
N7				
N8				
S1	20 - 30	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.060
S2	20 - 30	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.060
S3	20 - 30	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.060
H1				
H2				

Valeurs indicatives
Valori indicativi

MI0108-AR01106

Fraise Torx®
Fresa Torx®



Torx®	D1 +0 / -0.01	L1	D2	L2	D3	L3	Z	DWX Art. N°
T4	0.20	0.30	3	39	0.18	0.60	3	443713
T5	0.25	0.38	3	39	0.24	0.75	3	443715
T6 / T7	0.30	0.45	3	39	0.28	0.90	3	443716
T8 / T10	0.40	0.60	3	39	0.38	1.20	4	443717
T10 / T15	0.50	0.75	3	39	0.47	1.50	4	443718
T20	0.60	0.90	3	39	0.56	1.80	4	443719
T25	0.80	1.20	3	39	0.75	2.40	4	443720
T30	1.00	1.50	3	39	0.94	3.00	4	443721

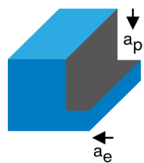
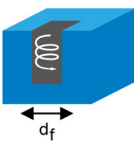


Torx®	D1 +0 / -0.01	L1	D2	L2	D3	L3	Z	DWX Art. N°
T4	0.20	0.30	3	39	0.18	1.00	3	443722
T5	0.25	0.38	3	39	0.24	1.25	3	443723
T6 / T7	0.30	0.45	3	39	0.28	1.50	3	443724
T8 / T10	0.40	0.60	3	39	0.38	2.00	4	443725
T10 / T15	0.50	0.75	3	39	0.47	2.50	4	443726
T20	0.60	0.90	3	39	0.56	3.00	4	443727
T25	0.80	1.20	3	39	0.75	4.00	4	443728
T30	1.00	1.50	3	39	0.94	5.00	4	443729

Autres dimensions et revêtements sur demande
Altre dimensioni e rivestimenti su richiesta

MI0108-AR01106

Paramètres de coupe
Parametri di taglio

Application Applicazione	Contournage Contornatura	Interpolation hélicoïdal Interpolazione elicoidale																
Fonction Funzione																		
	<table><tr><td>a_p</td><td>$\leq 0.5 \times D_1$</td></tr><tr><td>a_e</td><td>$\leq 0.1 \times D_1$</td></tr><tr><td>V_c</td><td>$\times 1$</td></tr><tr><td>f_z</td><td>$\times 1$</td></tr></table>	a_p	$\leq 0.5 \times D_1$	a_e	$\leq 0.1 \times D_1$	V_c	$\times 1$	f_z	$\times 1$	<table><tr><td>Pitch</td><td>$0.2 - 0.8 \times D_1$</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	Pitch	$0.2 - 0.8 \times D_1$						
a_p	$\leq 0.5 \times D_1$																	
a_e	$\leq 0.1 \times D_1$																	
V_c	$\times 1$																	
f_z	$\times 1$																	
Pitch	$0.2 - 0.8 \times D_1$																	

ISO	V_c [m/min]			f_z [mm]		
	T 4 - 7	T 8 - 15	T 20 - 30	T 4 - 7	T 8 - 15	T 20 - 30
P1						
P2						
P3						
P4						
P5						
M1	30 - 50	40 - 70	60 - 100	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.010
M2	30 - 50	40 - 70	60 - 100	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.010
M3	30 - 50	40 - 70	60 - 100	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.010
K1						
N1						
N2						
N3						
N4						
N5						
N6						
N7						
N8						
S1	30 - 50	40 - 70	60 - 100	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.010
S2	30 - 50	40 - 70	60 - 100	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.010
S3	30 - 50	40 - 70	60 - 100	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.010
H1						
H2						

Valeurs indicatives
Valori indicativi



www.diametal.com